

Method and apparatus for determining and correcting guidance errors

Patent Number: ☒ US4587622
Publication date: 1986-05-06
Inventor(s): HERZOG KLAUS (DE)
Applicant(s): ZEISS STIFTUNG (DE)
Requested Patent: ☒ DE3150977
Application Number: US19820446163 19821201
Priority Number(s): DE19813150977 19811223
IPC Classification: G05B19/18; G01B11/26
EC Classification: G01B5/00B3
Equivalents: ☒ EP0082441, A3, JP1645646C, JP3010042B, ☒ JP58113805

Abstract

Two methods are disclosed for eliminating the influence of guidance errors on the precision of determining the position of guided machine parts as in a coordinate-measuring machine, whereby the resulting measurement may be provided with a correction which is dependent on the guidance error. In a first method of the invention, the relevant guidance errors of the machine are determined and approximated by correction functions which are stored in the computer of the machine; the stored correction functions are used for automatic correction of errors otherwise inherent in operation of the coordinate-measuring machine. In a second method of the invention, additional measuring devices are mounted to displaceable parts of the machine, and these devices respond to changes in offset distance from reference surfaces arranged parallel to applicable coordinate guides; these measurement devices provide continuous detection of guidance errors, throughout the measurement process.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

THIS PAGE BLANK (USPTO)

⑬ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ Offenlegungsschrift
⑪ DE 31 50 977 A 1

⑲ Aktenzeichen: P 31 50 977.0
⑳ Anmeldetag: 23. 12. 81
㉑ Offenlegungstag: 30. 6. 83

⑥ Int. Cl. 2:
G 01 B 21/04
G 05 D 3/00
G 05 B 11/00

DE 31 50 977 A 1

⑦① Anmelder:
Fa. Carl Zeiss, 7920 Heidenheim, DE

⑦② Erfinder:
Herzog, Klaus, 7082 Oberkochen, DE

Behördeneigenthum

⑤④ Verfahren und Einrichtung zur Ermittlung und Korrektur von Führungsfehlern

Es handelt sich um zwei Verfahren zur Beseitigung des Einflusses von Führungsfehlern auf die Genauigkeit der Positionsbestimmung von geführten Maschinenteilen, wobei das Meßergebnis mit einer führungsfehlerabhängigen Korrektur versehen wird. Im ersten Verfahren werden die relevanten Führungsfehler der Maschine ermittelt und durch Korrekturfunktionen angenähert, die im Rechner der Maschine gespeichert werden. Bei den nachfolgenden Messungen werden die fehlerhaften Ergebnisse der Koordinatenmeßeinrichtungen mit Hilfe der Korrekturfunktionen berichtigt. Zur Durchführung des zweiten Verfahrens werden an den verschiebblichen Teilen der Maschine Zusatzmeßeinrichtungen befestigt, die den Abstand zu parallel zu den Führungen angeordneten Bezugsflächen messen. Mit diesen Maßeinrichtungen werden die Führungsfelder laufend während des Meßvorganges ertastet. Der Rechner der Meßmaschine benutzt die Ausgangssignale der Zusatzmeßeinrichtungen, um die fehlerbehafteten Ergebnisse der Koordinatenmeßeinrichtungen zu korrigieren. Bei den Zusatzmeßeinrichtungen handelt es sich beispielsweise um gängige Induktivtaster, die an einer zur Führung parallelen Fläche gleiten oder um photoelektrische Gittermeßsysteme, die Maßstäbe abtasten, deren Teilung parallel zur Führung verläuft und sich über die gesamte Länge der Führung erstreckt.
(31 50 977)

DE 31 50 977 A 1

Patentansprüche:

1. Verfahren zur Ermittlung und Korrektur von Führungsfehlern, bei dem die gemessenen Koordinatenwerte des geführten Teils (38) mit einer ortsabhängigen Korrektur versehen werden, und die zur Korrektur verwendeten Fehlerwerte vor dem eigentlichen Meßvorgang bestimmt werden, dadurch gekennzeichnet, daß aus den gemessenen Fehlerwerten (3) eine Näherungsfunktion (4) berechnet wird, diese Näherungsfunktion (4) in einem elektronischen Rechner gespeichert wird und zur permanenten Korrektur der Meßwerte (Y) einer mit dem geführten Teil verbundenen und mit dem Rechner (43) gekoppelten Meßeinrichtung verwendet wird, und die so korrigierten Meßwerte anschließend einer Anzeige- bzw. Aufzeichnungseinheit zugeführt werden.
- 15 2. Verfahren zur Ermittlung und Korrektur von Führungsfehlern, bei dem die gemessenen Koordinatenwerte für das geführte Teil mit einer ortsabhängigen Korrektur versehen werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Führungsfehler durch mindestens zwei am längs der Führung (9,19) verschieblichen Teil (10,18) befestigte Zusatzmeßeinrichtungen (12-16; M_1, M_2) ermittelt werden, die den Abstand zu sich in Verschieberichtung (Y) erstreckenden Bezugslinien (6-8; 17) messen, und das Ausgangssignal der Zusatzmeßeinrichtungen mit den Ausgangssignalen der Koordinatenmeßeinrichtungen zur Korrektur der Führungsfehler verknüpft wird.
- 20 3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Abweichungen der Bezugslinien (26) von einem Linearitätsnormal gemessen werden und daraus eine Näherungsfunktion berechnet wird, die anschließend in einem elektronischen Rechner (43,44) gespeichert und zur permanenten Korrektur der von den Zusatzmeßeinrichtungen (40,41) erhaltenen Meßwerte verwendet wird.
- 25 4. Einrichtung zur Ermittlung und Korrektur von Führungsfehlern gemäß einem Verfahren nach Anspruch 2-3, dadurch gekennzeichnet, daß das geführte Teil (18) mindestens zwei senkrecht zur Verschieberichtung (X) bewegliche Zusatztaster (M_1, M_2) trägt und parallel zur Führung (19) eine sich über den Verschiebereich des geführten Teils (18)
- 30

- erstreckende Bezugsfläche (17) angeordnet ist, an der die Tasterspitzen anliegen.
5. Einrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß als Bezugsfläche ein Ebenheitsnormal dient.
6. Einrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Bezugsfläche durch eine Fläche der Führung (26) selbst gebildet wird.
- 10 7. Einrichtung zur Ermittlung und Korrektur von Führungsfehlern bestehend aus einem langgestreckten Bezugsnormal (9), das die Maßstabsteilung (5) zur Messung in Führungsrichtung trägt sowie einem relativ dazu verschieblichen Gehäuse (10), das den Lesekopf (11) für den Maßstab (5) enthält, dadurch gekennzeichnet, daß auf das Bezugsnormal
15 mindestens eine weitere Maßstabsteilung (6-8) in Form einer Schar sich in Führungsrichtung erstreckenden Bezugslinien aufgebracht ist und das verschiebliche Gehäuse (10) mindestens zwei weitere Leseköpfe (12-16) besitzt, die den Abstand zwischen Gehäuse (10) und Bezugsnormal an der Stelle der Leseköpfe (9) in mindestens einer Koordinate
20 messen.
8. Einrichtung nach Anspruch 7, gekennzeichnet durch ihre Verwendung als mobile Prüfeinrichtung für Längsführungen.
- 25 9. Einrichtung nach Anspruch 4-7, gekennzeichnet durch ihre Ausbildung als Anbaumeßsystem.
10. Koordinatenmeßgerät in Brückenbauweise mit je einem Antrieb für beide Seiten der Brücke und mit einer Einrichtung gem. Anspruch 4-7 zur
30 Kompensierung des Einflusses von Lagefehlern nach einem Verfahren nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß zwei Zusatzmeßeinrichtungen (40,41) an einer der beiden Seiten der Brücke (38) angeordnet sind und den Abstand der Brücke (38) von sich in Verschieberichtung erstreckenden Bezugslinien messen und daß die Seitenführung (39) der
35 Brücke (38) eine kurze Basis besitzt, die kleine Drehungen der Brücke um die Vertikale zwangsfrei erfolgen läßt.

20.12.81
3.

3150977

Firma Carl Zeiss, 7920 Heidenheim (Brenz)

Verfahren und Einrichtung zur Ermittlung
und Korrektur von Führungsfehlern

1 P 936
1 G 1098

22.10.81

3150977

- 2 -

. 4 .

Verfahren und Einrichtung zur Ermittlung und Korrektur von Führungs- fehlern

Die Erfindung betrifft Verfahren zur Ermittlung von Führungsfehlern und
5 Kompensierung ihres Einflusses auf die Genauigkeit der Lagebestimmung des
geführten Teiles.

Prinzipiell können bei einer einzelnen Führung 5 verschiedene Führungs-
fehler auftreten: drei Rotationen (Drehungen) des geführten Teils je-
10 weils um die zur Führung parallele Achse und die beiden dazu senkrechten
Achsen sowie linearer Versatz des geführten Teils längs der zwei letzt-
genannten orthogonalen Achsen. Der für die Bestimmung der Lage des ge-
führten Teils in Führungsrichtung benutzte Maßstab kann zusätzlich mit
Teilungsfehlern behaftet sein.

15

Diese Führungsfehlern lassen sich in zwei Klassen einteilen: die erste
Klasse bilden die sog. langperiodischen Führungsfehler, die hauptsäch-
lich auf Ebenheitsabweichungen der Führungsflächen und Deformationen der
Führungselemente (Lager + Führung) infolge von Laständerungen zurückzu-
20 führen sind. Die zweite Klasse bilden die kurzperiodischen Führungsfeh-
ler, die in der Regel kein reproduzierbares Verhalten zeigen. Beide
Fehlerklassen beeinflussen die Genauigkeit der Positionsbestimmung je
nach konstruktivem Aufbau der Führung unterschiedlich stark. Beispiels-
weise ist der kurzperiodische Fehler für luftgelagerte Führungssysteme.
25 vernachlässigbar während er bei Wälzkörperlagern einen nicht unerhebli-
chen Beitrag zum Gesamtfehler leisten kann.

Zur Kompensierung des Einflusses von Führungsfehlern lassen sich prinzi-
piell zwei Wege beschreiten: Entweder kompensiert man die Führungsfehler
30 selbst oder man erfaßt sie und korrigiert das Meßergebnis für die Posi-
tion des geführten Teils.

Von der erstgenannten Möglichkeit machen die in der US-PS 22 31 644, der
DE-AS 11 57 877, der DE-PS 19 15 940 und der DE-OS 46 47 147 beschrie-
35 benen Lösungen Gebrauch. Diese Lösungen erfordern jedoch einen großen
mechanischen Aufwand, da den recht erheblichen Lasten ausgesetzten Füh-

rungselementen präzise Korrekturbewegungen aufgezwungen werden.

Aus der DE-PS 16 38 032 ist eine automatisch arbeitende Programmsteuerung bekannt, bei der die gemessenen Koordinatenwerte des geführten 5 Teils mit einer ortsabhängigen Korrektur versehen werden. Die zur Korrektur benutzten Fehlerwerte werden vor dem eigentlichen Meßvorgang bestimmt und in Form einer Tabelle in einem Rechner gespeichert. Anschließend werden die gespeicherten Werte zur Modifizierung der Steuerbefehle des Programms herangezogen, durch die das geführte Teil automa- 10 tisch positioniert wird.

Eine derartige Programmsteuerung benötigt einen relativ großen elektronischen Aufwand, weil für die Positionierung in mehreren Koordinaten ein mehrdimensionales Datenfeld zur Korrektur abgespeichert werden muß. Da 15 aus den Korrekturwerten Steuerbefehle für die Maschine abgeleitet werden, ist deren Arbeitsgeschwindigkeit von der Rechengeschwindigkeit abhängig.

Der zweite Weg (Korrektur des Meßergebnisses) wird bei den in der DE-PS 20 19 64 470 sowie der DE-AS 22 48 194 beschriebenen Einrichtungen beschrieben:

In der PS 19 64 470 wird gelehrt, zur Erfassung der Führungsfehler alle Verschiebeachsen einer Maschine mit afokalen optischen Systemen zu versehen, die jeweils zwei Markenpaare bzw. Maßstäbe aufeinander abbilden. 25 Das Anbringen von afokalen optischen Abbildungssystemen, die zur Erzielung hinreichend hoher Auflösung eine relativ große Öffnung besitzen müssen, ist jedoch nicht nur aufwendig und teuer sondern vergrößert außerdem die Abmessungen der betr. Maschine erheblich, was in der Regel 30 unerwünscht ist.

Die AS 22 48 194 beschreibt eine Portalmeßmaschine, die mit zwei in Verschieberichtung des Portals messenden Maßstäben, je einem für jede der beiden Säulen des Portals ausgerüstet ist. Mit dieser Maßnahme läßt sich 35 nur die Drehung des Portals um die Vertikale, nicht der Versatz senkrecht zur Führungsrichtung erfassen. Durch den zusätzlichen Maßstab kann sich zudem die Maschine verteuern.

Es ist die Aufgabe der vorliegenden Erfindung Verfahren zur Erfassung von Führungsfehlern und Korrektur ihres Einflusses auf die Lagebestimmung des geführten Teils anzugeben, die einen vergleichsweise geringen fertigungstechnischen Aufwand erfordern und insbesondere für Koordinatenmeßmaschinen geeignet sind.

Die Lösung dieser Aufgabe ist gem. Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß aus den gemessenen Fehlerwerten eine Näherungsfunktion berechnet wird, diese Näherungsfunktion in einem elektronischen Rechner gespeichert wird und zur permanenten Korrektur der Meßwerte einer mit dem geführten Teil verbundenen und mit dem Rechner gekoppelten Meßeinrichtung verwendet wird, und die so korrigierten Meßwerte anschließend einer Anzeige- bzw. Aufzeichnungseinheit zugeführt werden.

15 Die führungsfehlerabhängigen Lagefehler z.B. des Tastkopfes einer Meßmaschine werden also in der Regel lediglich ein einziges Mal nach der Endaufstellung der Maschine ermittelt indem beispielsweise ein sich im wesentlichen über den gesamten Meßbereich jeweils einer Achse erstreckendes Positionsnormol mit dem Meßtaster der Maschine abgefahren wird.
20 Aus den ermittelten Abweichungen der Meßergebnisse von den Sollwerten wird dann eine Näherungsfunktion berechnet, die kaum Speicherplatz benötigt und bei jedem Meßvorgang zur Korrektur der Meßwerte bereitsteht. Dabei kann es zweckmäßig sein, die Korrekturfunktion wiederholt in größeren Zeitabständen neu zu ermitteln, um Führungsfehler z.B. aufgrund
25 von Verschleiß korrigieren zu können.

Dieses Verfahren ist besonders zur Korrektur des Einflusses von langperiodischen Führungsfehlern geeignet und bietet den Vorteil, daß auch der Teilungsfehler des in Führungsrichtung messenden Maßstabs berücksichtigt
30 werden kann. Ein weiterer Vorteil dieses Verfahrens ist darin zu sehen, daß es ausgeführt werden kann, ohne daß Eingriffe bzw. konstruktive Änderungen an der betreffenden Maschinensteuerung erforderlich sind. Natürlich erfordert das Korrigieren der Meßwerte eine gewisse Rechenzeit; diese wirkt sich jedoch in der Regel nicht auf die Arbeitsge-
35 schwindigkeit der Maschine aus.

Die Arbeitsgeschwindigkeit einer Meßmaschine wird weniger durch den

Vorgang der eigentlichen Meßwertgewinnung bestimmt als vielmehr durch die Zeit, die für das Anfahren der zu messenden Punkte benötigt ist. Bei entsprechender Organisation des für die Auswertung benutzten Rechenprogrammes können die Korrekturwerte während dieser Fahrzeit an das vorhergehende Meßergebnis angebracht werden.

Zum anderen ist es nicht nötig alle denkbaren Korrekturen vorzunehmen. Beispielsweise wird es auf den Fall einer Meßmaschine in Portalbauweise bezogen weniger interessant sein Drehungen des Portals um seine Führungssachse zu korrigieren, da diese aufgrund der durch das Portal gebildeten großen Basis kaum ins Gewicht fallen. Dagegen ist es erforderlich, Drehungen um die Vertikale zu berücksichtigen, da sich hier die Einflüsse einer kleineren Basis und einer durch die Portalbreite gegebenen Hebelübersetzung auf die Meßgenauigkeit verstärken.

15

Zur Lösung der Aufgabe, die der Erfindung zugrunde liegt, dient auch das im Anspruch 2 angegebene Verfahren, das sich dadurch auszeichnet, daß die Führungsfehler durch mindestens zwei am längs der Führung verschieblichen Teil befestigte Zusatzmeßeinrichtungen ermittelt werden, die den Abstand zu sich in Verschieberichtung erstreckenden Bezugslinien messen, und das Ausgangssignal der Zusatzmeßeinrichtungen mit den Ausgangssignalen der Koordinatenmeßeinrichtungen zur Korrektur der Führungsfehler verknüpft wird.

25 Bei diesem Verfahren werden die relevanten Führungsfehler laufend, d.h. bei jeder Messung durch zwei oder mehrere Zusatzmeßeinrichtungen ermittelt. Der Vorteil bei dieser Lösung besteht darin, daß auch kurzperiodische Führungsfehler miterfaßt werden können, die kein reproduzierbares Verhalten zeigen. Der bauliche Aufwand zur Durchführung des Verfahrens ist vergleichsweise gering, da beispielsweise nur je ein Zusatztaster handelsüblicher Bauart für jeden zu erfassenden Führungsfehler benötigt wird und nicht ein komplettes Längenmeßsystem wie es die in der DE-AS 22 48 194 beschriebene Meßmaschine besitzt.

35 Dabei ist es keineswegs erforderlich die Bezugslinien selbst als hochgenaue Linearitätsnormale auszubilden. Es kann vielmehr zweckmäßig sein weniger aufwendig herzustellende Bezugslinien zu verwenden und die ein-

mal durch Messung gegen ein Linearitätsnormal ermittelten Abweichungen in Form einer Näherungsfunktion zu speichern und zur permanenten Korrektur der Meßwerte der Zusatzmeßeinrichtungen zu verwenden. Mit diesem, aus einer Kombination der beiden Verfahren gem. Anspruch 1 und 2 hervorgehenden Korrekturverfahren läßt sich höchste Maschinengenauigkeit bei verhältnismäßig geringem Aufwand erzielen. Denn als Bezugslinien können beispielsweise die vorhandenen Führungsflächen der Maschine dienen, an denen die Spitzen der Zusatzsatteltaster gleiten.

10 Zur näheren Erläuterung der Erfindung wird auf die Figuren der beigegeführten Zeichnungen Bezug genommen:

Fig. 1 zeigt eine Prinzipskizze einer Längsführung;

15 Fig. 2 skizziert beispielhaft den Verlauf einer Korrekturfunktion zur Kompensation eines Führungsfehlers gem. Anspruch 1;

Fig. 3 zeigen die beiden zueinander beweglichen Teile eines Längen- und 4 meßsystems mit einer Einrichtung zur Erfassung von Führungsfehlern; 20

Fig. 5 skizziert ein weiteres Ausführungsbeispiel einer Einrichtung zur Erfassung von Führungsfehlern;

25 Fig. 6 skizzieren vier mögliche Meßwertkombinationen der in Fig. 5 a-d gezeigten Zusatztaster;

Fig. 7 stellt die Brückenmeßmaschine aus Fig. 8 in Aufsicht dar;

30 Fig. 8 zeigt eine Meßmaschine in Brückenbauweise von vorn.

In Fig. 1 sind die fünf Führungsfehler skizziert, denen das längs der Führung 1 in X-Richtung verschiebbliche Teil 2 unterliegen kann.

35 Es sind dies:

1. Seitlicher Versatz

ΔY

2. Höhenversatz

ΔZ

23.12.81

nachträglich
geändert

- 8 -

. 9 .

3150977

- 3. Drehung um die Führungslängsachse DX
- 4. Drehung um die Vertikale DZ
- 5. Drehung um die Y-Achse DY

5 Alle diese Führungsfehler beeinflussen die Lage des geführten Teils 2 abhängig von seiner Stellung in X-Richtung.

In Fig. 2 ist der langperiodische Versatz ΔY des Teils 2 aufgrund der Nichtlinearität der Seitenführung der Führung 1 über den Verschiebebereich X aufgetragen. Die durchgezogene Kurve 3 stellt den gemessenen Verlauf des Versatzes beispielhaft dar, der Werte bis zu $3\mu\text{m}$ erreicht. Die gestrichelt gezeichnete Kurve 4 ist ein bestmöglich an die Meßwerte angepaßtes Ausgleichspolynom achten Grades, das die Meßwerte innerhalb einer Bandbreite von $\pm 0,4\mu\text{m}$ annähert. Mit dieser Korrekturfunktion 15 läßt sich also gemäß dem erstgenannten Verfahren ein Fehler der Positionsbestimmung in Y infolge einer fehlerhaften Seitenführung der Führungsbahn in X um eine Größenordnung reduzieren, indem die Koeffizienten des Ausgleichspolynoms den Speicher eines Rechners eingegeben und im Rahmen des Meßprogramms berücksichtigt werden.

20

In Fig. 5 ist ein längs der Führung 19 in X-Richtung verschiebbarer Schlitten 18 skizziert, der aufgrund der überhöht dargestellten Nichtlinearität der Führung 19 einen Versatz ΔY in Y-Richtung und Drehungen DZ um eine zur Zeichenebene senkrechte Achse Z erfährt. Am Schlitten 12 25 sind im Abstand b zwei Zusatztaster M_1 und M_2 befestigt, die an einer sich in X-Richtung erstreckenden Bezugsfläche 17 gleiten.

Mit diesem Tasterpaar M_1 und M_2 lassen sich Versatz und Drehung des Schlittens 18 gleichzeitig messen, und zwar berechnet sich die Drehung 30 des Schlittens aus der Differenz der Meßwerte beider Taster dividiert durch ihren Abstand, während sich der Versatz als Mittelwert der Meßwerte ergibt. Fig. 6 skizziert die Meßwertanzeigen für je einen der 4 möglichen Fälle:

- 1. beide Meßwerte sind 0, d.h. es liegt weder Versatz noch Drehung vor 35 (Fig. 6a)
- 2. die Meßwerte stimmen in Vorzeichen und Betrag überein, d.h. es liegt nur Versatz vor (Fig. 6b)

3. die Meßwerte haben unterschiedliches Vorzeichen aber den gleichen Betrag, d.h. es liegt nur Drehung vor (Fig. 6c)
4. die Meßwerte haben unterschiedliche Beträge, d.h. es liegt Versatz und Drehung vor (Fig. 6d)
- 5 In der Praxis kommt fast ausschließlich der in Fig. 6d skizzierte Fall vor.

Fig. 3 zeigt einen langgestreckten Tragkörper 9, auf dessen Seiten 9a und 9b und auf dessen Unterseite (verdeckt) je eine Schar sich in Längs-
10 richtung erstreckender Linien (Längsmaßstäbe) aufgebracht sind. Mit einem solchen Normal lassen sich alle Fehler einer Führung erfassen, also die eingangs genannten drei Drehungen DX, DY, DZ und der Versatz ΔY und ΔZ , wenn man 5 Leseköpfe 12-16 an den mit A-D bezeichneten Stellen auf den sich in die Führungsrichtung X erstreckenden Quader 9 aufsetzt.

15

Diese Leseköpfe sind in einem in Fig. 4 dargestellten U-förmigen Gehäuse untergebracht und enthalten ein photoelektrisches Gittermeßsystem bekannter Bauart.

- 20 Mit den jeweils an den Punkten A/B, C/D und A/E angesetzten Leseköpfen lassen sich Drehungen des geführten Teils 10 um die drei orthogonalen Raumachsen X, Y und Z ermitteln, indem man wie anhand von Fig. 5 und 6 beschrieben die Differenzen der Meßwerte der Leseköpfe an den Stellen A und B, C und D bzw. A und E mißt und durch ihren Abstand dividiert.

25

Zur Messung von Versatz ΔX und ΔZ ist wie schon beschrieben der Mittelwert des Meßwertes der auf die Flächen 9a bzw. 9b aufgesetzten Leseköpfe 12/13 bzw. 14/15 zu bilden.

- 30 Der Tragkörper 9 ist zusätzlich wie durch die Striche auf der Fläche 9b angedeutet mit einem Maßstab versehen, der die Verschiebung des in Fig. 4 dargestellten Gehäuses in X-Richtung mißt. In Verbindung mit einer entsprechenden Leseeinrichtung 11, die in dem gleichen Gehäuse 10 untergebracht ist, ergibt sich ein kompaktes Meßsystem, das die Verschiebung
35 in einer Koordinate mißt und den Einfluß aller Führungsfehler miterfaßt.

Ein solches Meßsystem ist beispielsweise zum Anbau an die Führungen

3 1 5 0 9 7 7

3150977

- 10 -

.M.

einer Meß- bzw. Bearbeitungsmaschine geeignet, die dann in der Positioniergenauigkeit erheblich verbessert ist.

Weiterhin kann ein derartiges Meßsystem, mobil ausgeführt, zur Endkontrolle an Maschinen mit hochpräzisen Führungen eingesetzt werden. Bisher wurden Führungen in Meßmaschinen mit Hilfe zweier verschiedener Geräte, nämlich mit einem Laserinterferometer auf Linearität und mit einem Autokollimationsfernrohr auf Verkippungen geprüft.

10 In Fig. 7 und 8 ist als weiteres Ausführungsbeispiel der Erfindung eine beidseitig angetriebene schnelle Meßmaschine in Brückenbauweise dargestellt, die mit dem in Fig. 5 skizzierten Meßsystem ausgerüstet ist. Die Maschine besitzt vier Standfüße 22-25, zwischen denen der zur Werkstückaufnahme dienende Tisch 21 eingelassen ist, und die zwei parallele Führungsschienen 26 und 27 tragen. Längs dieser Schienen beweglich ist eine 15 Über je zwei Luftlagerpaare 36a,b und 37a,b aufliegende Brücke 38, die seinerseits dem Schlitten 33 als Führungsbahn dient. Der Schlitten 33 führt die in der Senkrechten bewegliche Pinole 34, an der ein Taster 35 befestigt ist.

20

Der Antrieb der Brücke 38 erfolgt über zwei Ritzel 31 und 32, die mit den an den Führungen 26 und 27 befestigten Zahnstangen 28 und 29 kämmen. Zur Seitenführung der Brücke 38 dient das Lagerpaar 39a,b.

25 Aufgrund von Teilungsfehlern im antreibenden System Ritzel-Zahnstange können kleine Drehungen der Brücke 38 um die Vertikale auftreten, denen aufgrund der kleinen Basis des Lagerpaares 39a,b nicht entgegengewirkt wird. Somit erfolgt die Schrägstellung der Brücke 38 aufgrund der Gelenkwirkung des Lagers 39 zwangsfrei. Meßtechnisch schwer erfaßbare 30 Verbiegungen der Brücke 38 in sich werden also vermieden.

Zur Messung von Kippung und Versatz der Brücke 38 trägt diese zwei Taster 40 und 41, die an der Führungsfläche für das Lager 39b an der Innenseite der Schiene 26 gleiten.

35

Die Ausgangssignale der Taster 40 und 41 werden dem Rechner 43 der Meßmaschine zugeführt, der auch die Meßwerte X_m , Y_m , Z_m der drei Koordina-

tenmeßeinrichtungen (nicht dargestellt) der Maschine verarbeitet, und zu deren Korrektur im Rahmen eines geeigneten Rechenprogramms verwendet.

Dieser Rechner besitzt einen Speicher 44, in den die rein langperiodischen Linearitäts-Abweichungen der Innenseite der Schiene 26 in Form einer Näherungsfunktion (vgl. Fig. 2) eingegeben sind.

Beim Antastvorgang werden über einen vom Tastkopf 35 abgeleiteten Impuls die im Moment der Antastung gemessenen Koordinatenwerte X_m , Y_m , Z_m vom 10 Zähler 42 in den Rechner 18 übernommen. Im Rahmen des Auswerteprogramms werden die Meßwerte X_m und Y_m durch die Meßwerte der Zusatztaster 40 und 41 wie anhand von Fig. 5 beschrieben korrigiert, nachdem die letztgenannten Meßwerte ihrerseits mit Hilfe der gespeicherten Näherungsfunktion modifiziert worden sind.

15

Das auf diese Weise zweifach korrigierte Meßergebnis wird anschließend auf der Anzeigeeinheit 20 sichtbar gemacht.

20

25

30

35

13
Leerseite

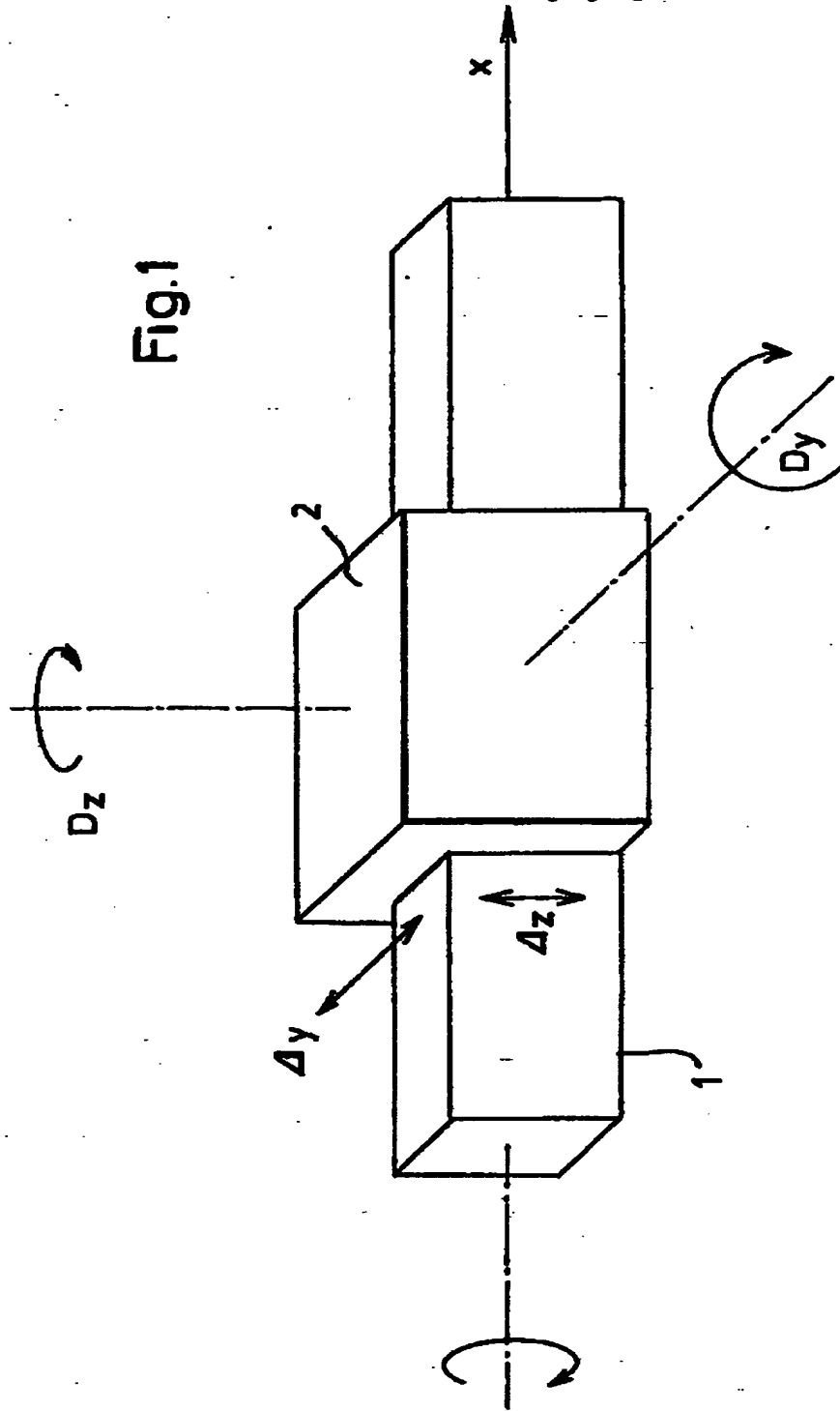
23.12.83

- 19 -

Nummer:
Int. Cl.³:
Anmeldetag:
Offenlegungstag:

3150977
G 01 B 21/04
23. Dezember 1981
30. Juni 1983

Fig.1

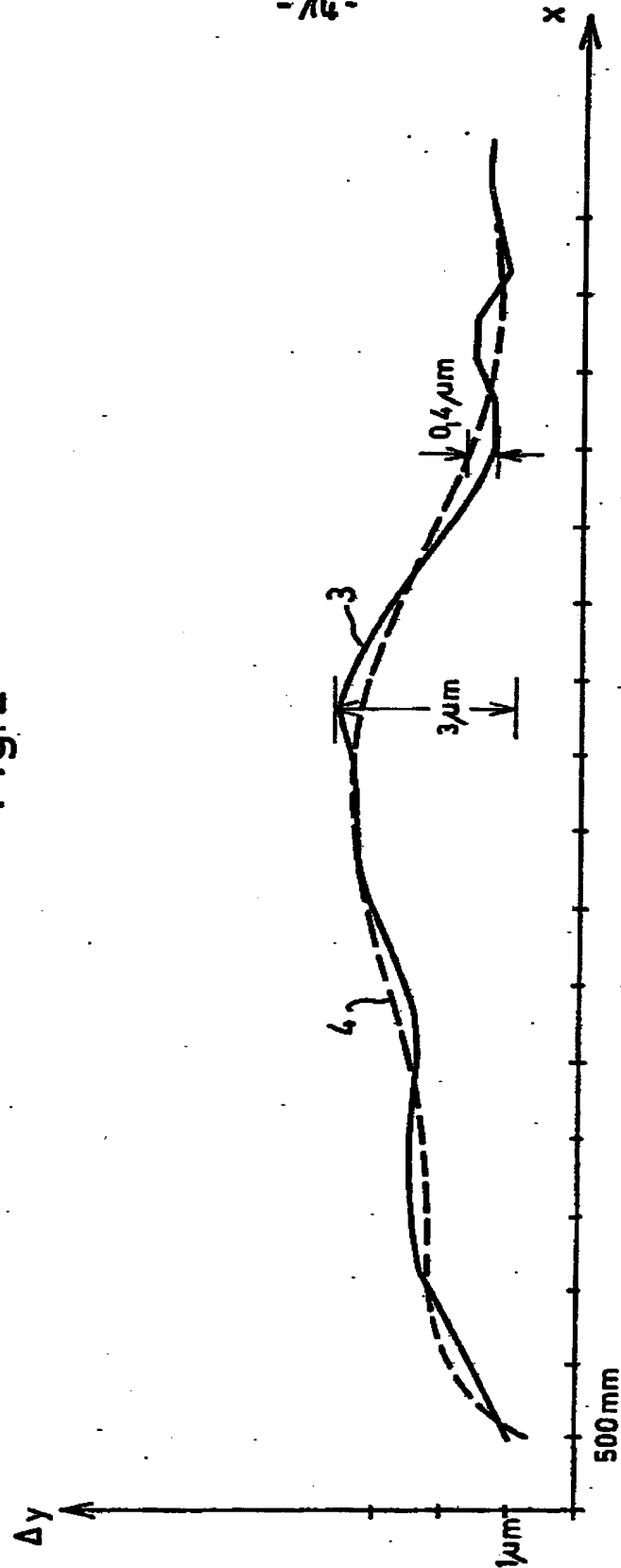


20.12.81

3150977

-14-

Fig.2



25.12.01

- 15 -

3150977

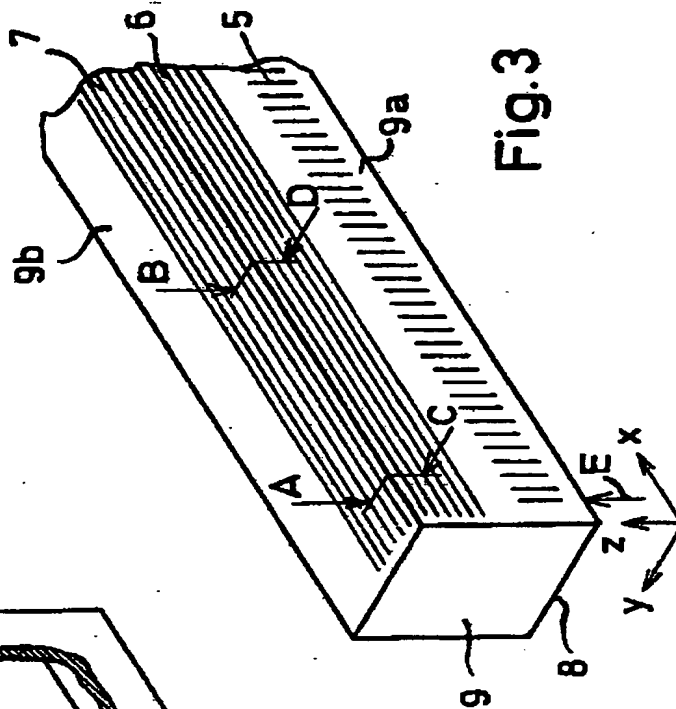


Fig. 3

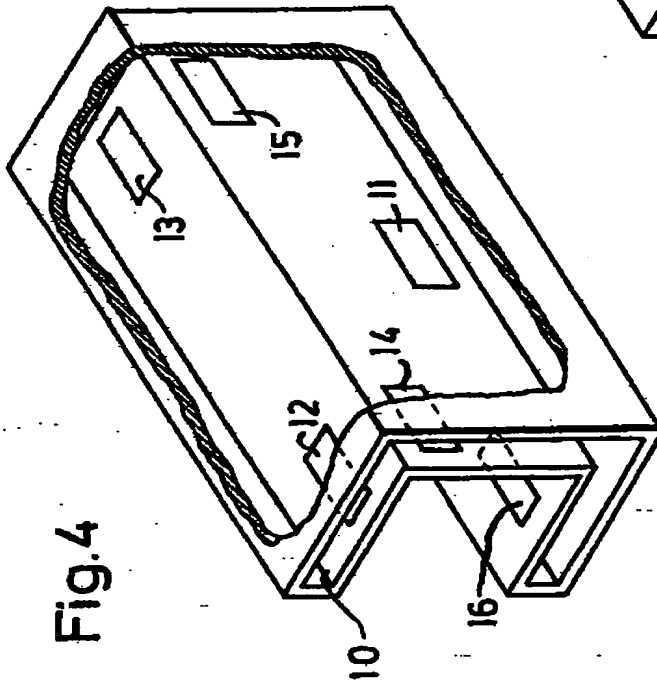


Fig. 4

23-12-81

- 16 -

3150977

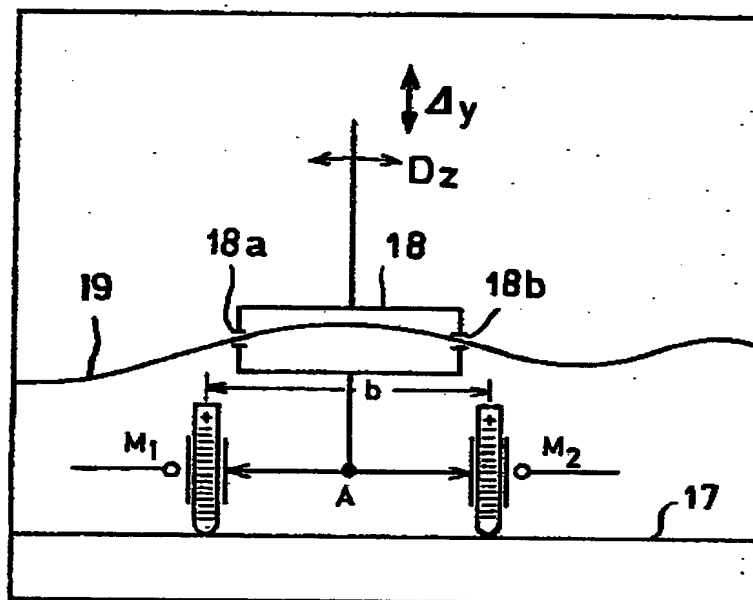


Fig. 5

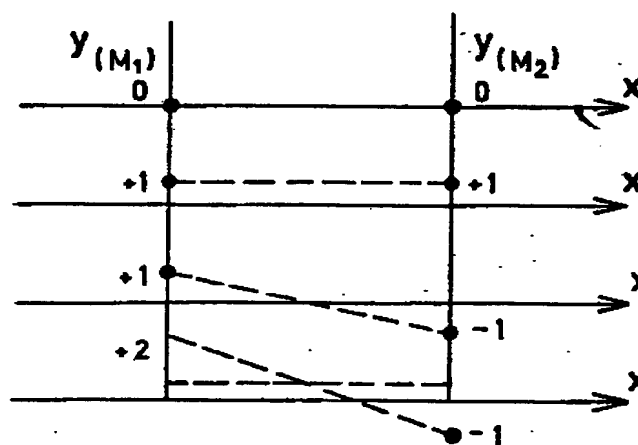


Fig. 6a

Fig. 6b

Fig. 6c

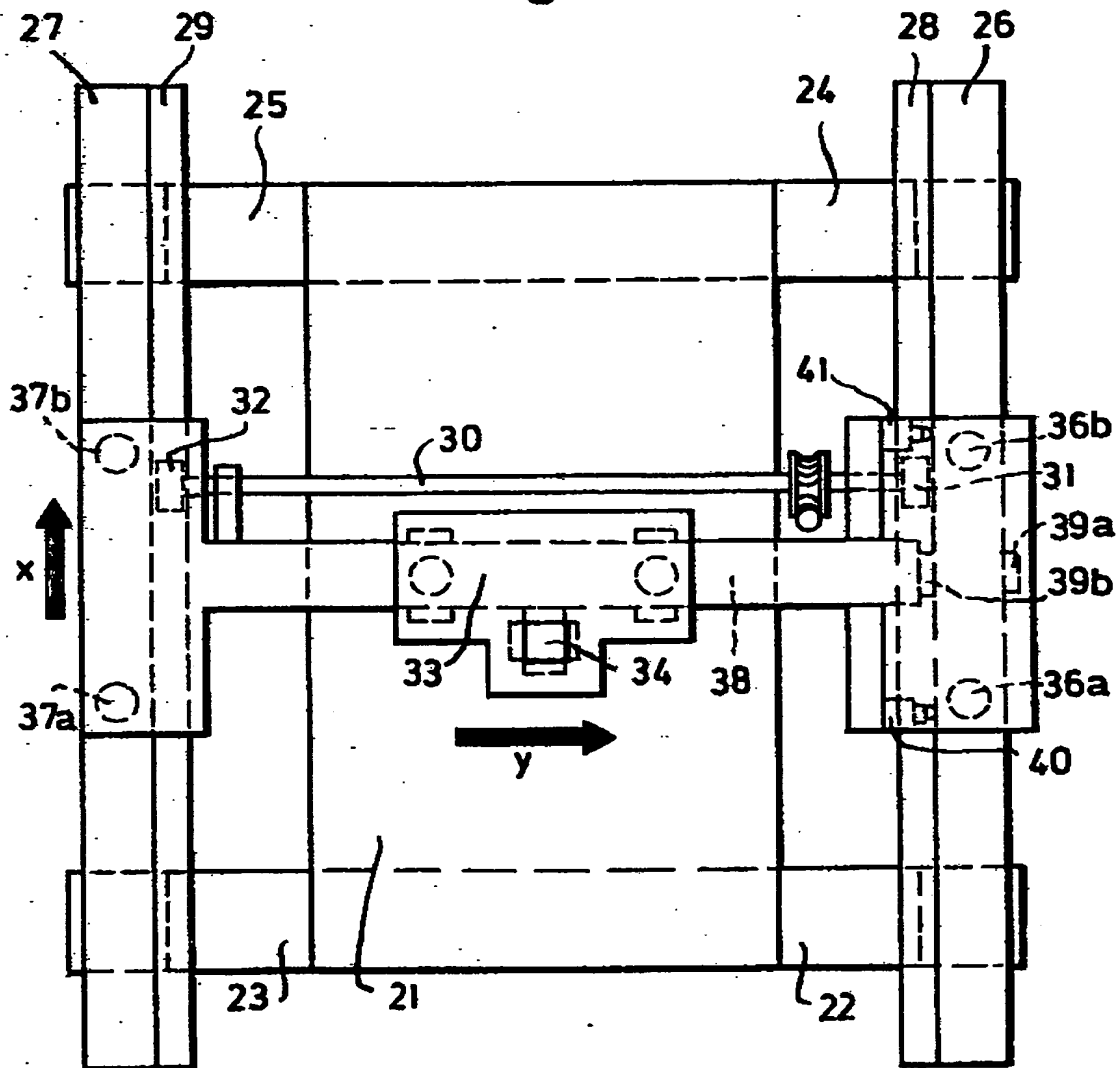
Fig. 6d

23.12.81

- 17 -

3150977

Fig.7



23.12.81

- 18 -

3150977

Fig. 8

